



WELD THE WORLD

WF-205p



Bedienungsanleitung

DEUTSCH

Übersetzung der Original-Bedienungsanleitung

INHALT

1	EINFÜHRUNG	4
1.1	PRÄSENTATION	5
2	INSTALLATION UND ZUSAMMENBAU	6
2.1	ANSCHLÜSSE	6
2.2	MIG/MAG-INSTALLATION	7
2.3	EINSETZEN VON SPULE UND SCHWEISSDRAHT IN DEN DRAHTVORSCHUB	8
3	BEDIENOBERFLÄCHE	9
3.1	VORSCHUB KONFIGURATION	11
3.2	REGELUNG DES GASFLUSSES	13
4	TECHNISCHE DATEN	14
4.1	TECHNISCHE DATEN WF-205p	14
5	ELEKTRISCHER SCHALTPLAN	15
5.1	KABELSTRANG: GENERATOR - DRAHTVORSCHUB	16
5.2	ANSCHLUSS FÜR DIE FERNBEDIENUNG	17
6	ERSATZTEILE	18
6.1	ANTRIEB DRAHTVORSCHUB	20
6.2	DRAHTVORSCHUBROLLEN	22

DEUTSCH

1 EINFÜHRUNG

 	WICHTIG!
<p><i>Die vorliegende Bedienungsanleitung ist dem Anwender vor der Installation und der Inbetriebnahme des Geräts auszuhändigen.</i></p> <p><i>Vor der Installation und Ingebrauchnahme des Geräts ist auch das Handbuch „Allgemeine Vorschriften für den Gebrauch“, das getrennt von diesem Handbuch mitgeliefert wird, zu lesen.</i></p> <p><i>Die Bedeutung der Symbole in diesem Handbuch und die zugehörigen Hinweise sind in den „Allgemeinen Vorschriften für den Gebrauch“ erläutert.</i></p> <p><i>Sollte das Handbuch „Allgemeine Vorschriften für den Gebrauch“ nicht verfügbar sein, muss unbedingt beim Verkäufer oder Hersteller eine neues Exemplar angefordert werden.</i></p> <p><i>Alle Anleitungen sollten sorgfältig aufbewahrt werden, um ein späteres Nachschlagen zu ermöglichen.</i></p>	

LEGENDE

	GEFAHR!
<p><i>Diese Kennzeichnung weist auf tödliche Gefahr oder die Gefahr schwerer Personenschäden hin.</i></p>	

	ACHTUNG!
<p><i>Diese Kennzeichnung weist auf die Gefahr von Personen- und Sachschäden hin.</i></p>	

	VORSICHT!
<p><i>Diese Kennzeichnung weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin.</i></p>	

	INFORMATION!
<p><i>Diese Kennzeichnung weist auf eine wichtige Information für den normalen Betriebsablauf hin.</i></p>	

HINWEIS

Die Abbildungen in diesem Handbuch dienen lediglich zur Erläuterung und können vom tatsächlichen Erscheinungsbild der Geräte abweichen.

1.1 PRÄSENTATION

Das WF-205p wurde entwickelt, um dem Schweißer ein (nur 11,5 kg) leichtes und aufgrund seiner kompakten Bauweise auch bei schwierigen Verhältnissen gut zu transportierendes Gerät an die Hand zu geben. Der praktische und ergonomische obere Tragegriff sorgt für Komfort und ermöglicht einen mühelosen Transport. Die solide und sichere Kabelbefestigung verhindert die Beschädigung von Signal- und Leistungskabel und sorgt für eine längere Lebensdauer des Verlängerungskabels. Die Reichweite des Generators beträgt bis zu 50 Meter.

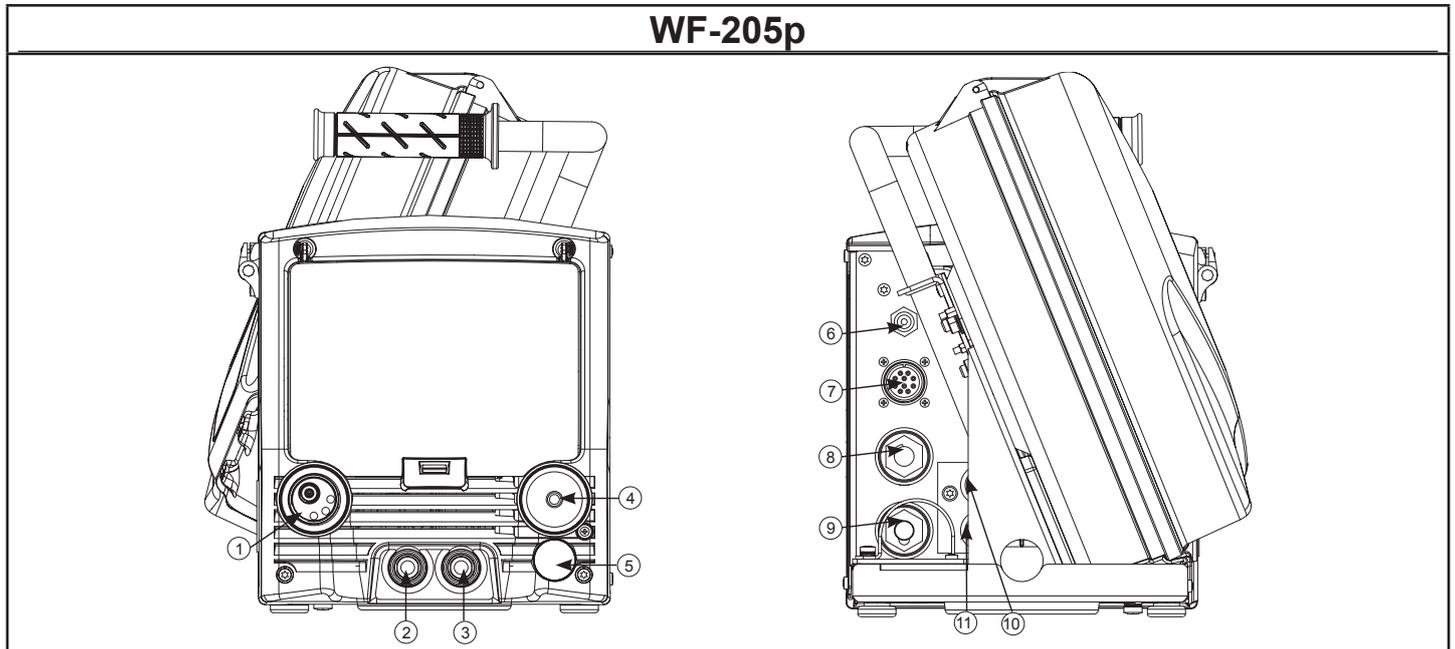
Die Schutzabdeckung schützt vor Schweißspritzern und verhindert die Beschädigung des Bedienfelds durch Schleiffunken. Die LED-Leuchten in der Drahtvorschubaufnahme erleichtern das Einfädeln und Wechseln der Spule auch bei schlechten Sichtverhältnissen.

Das Spulenfach verfügt über ein Sichtfenster zur Kontrolle des auf der Spule verbleibenden Drahts.

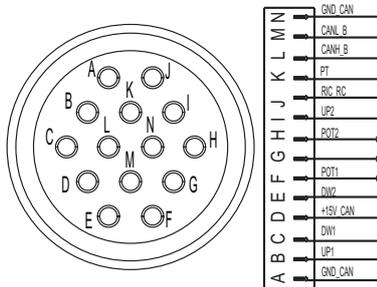
Das 4-Rollen-Vorschubsystem (optional) ermöglicht eine optimale Drahtabwicklung, insbesondere bei Spezialdrähten (Aluminium, Edelstahl, CuSi etc.). Der 4-Rollen-Drahtvorschub mit optischem Encoder sorgt für höhere Effizienz und Präzision bei der Drahtförderung.

2 INSTALLATION UND ZUSAMMENBAU

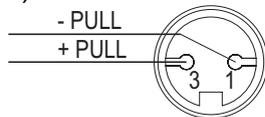
2.1 ANSCHLÜSSE



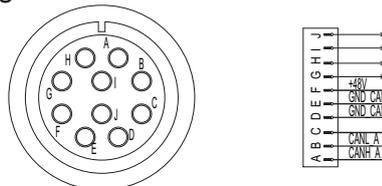
1. EURO-Brenneranschluss.
2. Anschluss für den Rücklaufschlauch der Kühlflüssigkeit des Brenners (rot).
3. Anschluss für den Vorlaufschlauch der Kühlflüssigkeit des Brenners (blau).
4. Anschluss für die Fernbedienung.



5. Vorrüstung für den Anschluss des Push-Pull-Brenners (nach Erwerb und Installation des entsprechenden Kits).



6. Hinterer Gasanschluss. Dient zum Anschluss der vom Kabelstrang kommenden Gasleitung.
7. Signalverbinder des Kabelstrangs.



8. Anschluss für das vom Kabelstrang kommende Stromkabel.
9. MMA-Buchse für das Schweißen mit umhüllter Elektrode direkt über das Drahtvorschubgerät.
10. Anschluss für den Vorlaufschlauch der Kühlflüssigkeit von der Kühleinheit (blau).
11. Anschluss für den Rücklaufschlauch der Kühlflüssigkeit zur Kühleinheit (rot).

2.2 MIG/MAG-INSTALLATION



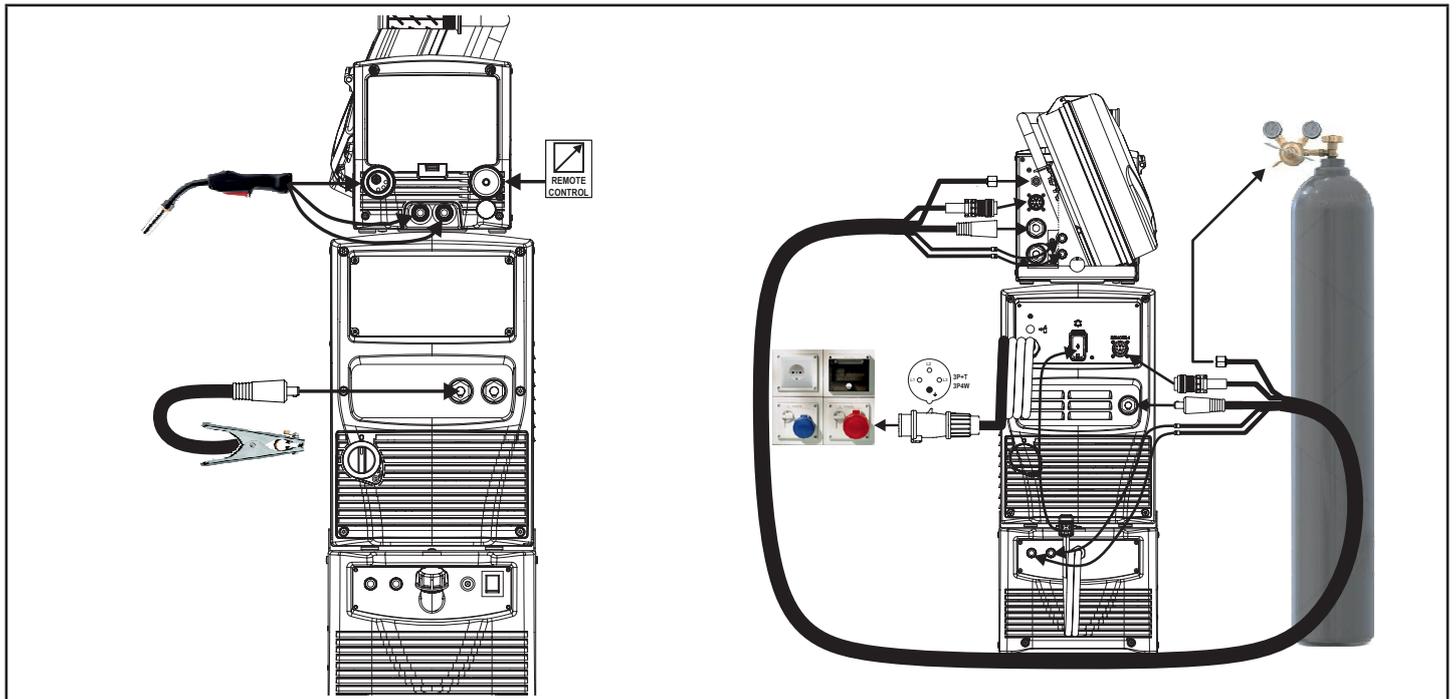
GEFAHR! Stromschlaggefahr!

Die Bedeutung dieser Symbole entnehmen Sie bitte den „Allgemeinen Vorschriften für den Gebrauch“.



GEFAHR! Anheben und Aufstellen

Die Bedeutung dieser Symbole entnehmen Sie bitte den „Allgemeinen Vorschriften für den Gebrauch“.



1. Die verschiedenen Geräte wie in der Anleitung des Schweißgeräts beschrieben zusammenbauen.
2. Den Schalter des Geräts auf „O“ stellen (Gerät abgeschaltet).
3. Das Netzkabel des Generators an die Steckdose anschließen.
4. Die Stecker des Kabelstrangs am Drahtvorschubkoffer einstecken.
5. Die Stecker des Kabelstrangs am Generator einstecken.
6. Das Anschlusskabel der Kühleinheit in die Hilfssteckdose des Generators einstecken.
7. Die Schläuche für Vor- und Rücklauf der Kühlflüssigkeit des MIG/MAG -Brenners an die Kupplungen für Kühlflüssigkeit am Drahtvorschubkoffer anschließen.
8. Die Schläuche für Vor- und Rücklauf der Kühlflüssigkeit des Kabelstrangs an die Kupplungen für Kühlflüssigkeit am Drahtvorschubkoffer sowie am Kühlgerät anschließen.

DEUTSCH

9. Den Kabelstrang durch Einlegen der Befestigungsvorrichtung sichern.
10. Den Stecker der Masseklemme in die Massebuchse des Generators einstecken.
11. Die Masseklemme mit dem Werkstück verbinden.
12. Den MIG/MAG-Brenner in den EURO-Zentralanschluss einstecken.

2.3 EINSETZEN VON SPULE UND SCHWEISSDRAHT IN DEN DRAHTVORSCHUB

ACHTUNG!
Mechanische Risiken

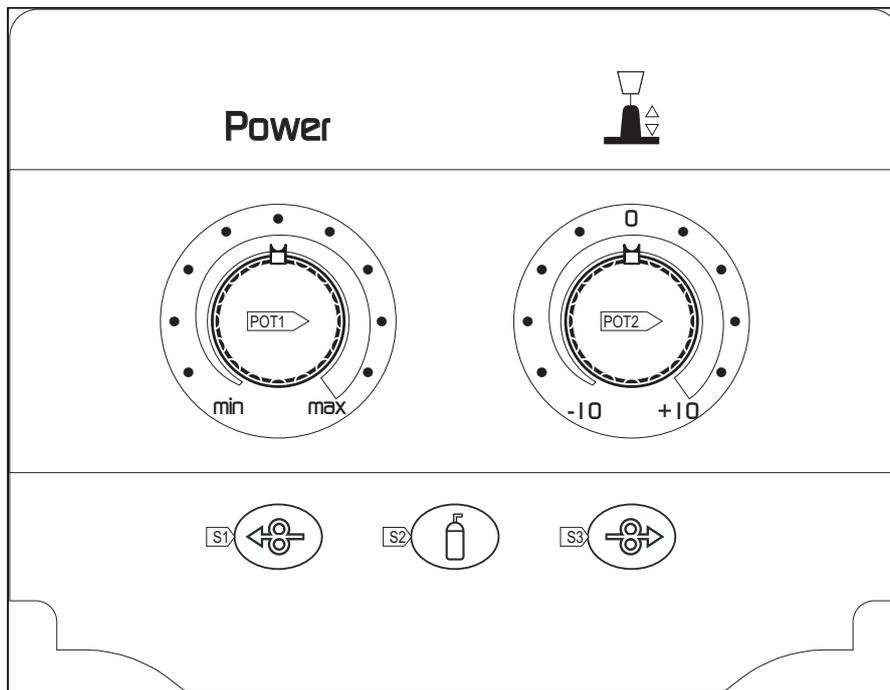
Die Bedeutung dieser Symbole entnehmen Sie bitte den „Allgemeinen Vorschriften für den Gebrauch“.

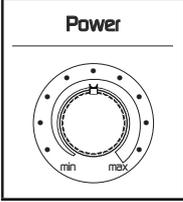
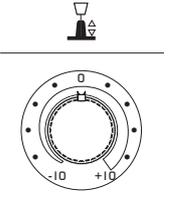
<ol style="list-style-type: none"> 1. Die Drahtspule auf die Spindel aufschieben und dabei darauf achten, dass sie richtig sitzt. 2. Die Spule mit der Nutmutter sichern. 3. Die Bremse der Spulenträgerspindel durch Anziehen bzw. Lösen der Schraube so einstellen, dass beim Abspulen der Draht nicht zu stark unter Zug steht und die Spule beim Anhalten sofort stoppt, ohne zu viel Draht abzuwickeln. 																																																		
<ol style="list-style-type: none"> 4. Prüfen, ob die geeigneten Rollen für den zu verwendenden Draht montiert sind. <ul style="list-style-type: none"> ○ Die Größe der Nut in der Rolle muss mit dem Durchmesser des zu verwendenden Drahts übereinstimmen. ○ Die Form der Rolle muss für die Zusammensetzung des Materials geeignet sein. 5. Den Draht zwischen den Vorschubrollen der Drahtzugvorrichtung hindurch in das Kapillarrohr des MIG/MAG -Brenners einlaufen lassen. 6. Prüfen, dass der Draht richtig in den Nuten der Rollen liegt. 	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>Configuration 2</p> <table border="1" style="font-size: 0.8em; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Ø mm</th> <th>U</th> <th>V</th> <th>VK</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,6-0,8</td> <td></td> <td>002.0000.0149</td> <td></td> </tr> <tr> <td>0,8-1,0</td> <td>002.0000.0144</td> <td>002.0000.0141</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1,0-1,2</td> <td>002.0000.0145</td> <td>002.0000.0142</td> <td>002.0000.0149</td> </tr> <tr> <td>1,2-1,6</td> <td>002.0000.0146</td> <td>002.0000.0143</td> <td>002.0000.0150</td> </tr> <tr> <td>1,6-2,0</td> <td>002.0000.0147</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2,4-3,2</td> <td>002.0000.0148</td> <td></td> <td>002.0000.0151</td> </tr> </tbody> </table> </div> <div style="width: 45%; text-align: right;"> <p>SMOOTH ROLL Code 002.0000.0303</p> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 10px;"> <div style="width: 45%;"> <p>Configuration 3</p> <table border="1" style="font-size: 0.8em; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Ø mm</th> <th>U</th> <th>VK</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1,0-1,2</td> <td>002.0000.0145</td> <td>002.0000.0149</td> </tr> <tr> <td>1,2-1,6</td> <td>002.0000.0146</td> <td>002.0000.0150</td> </tr> <tr> <td>2,4-3,2</td> <td></td> <td>002.0000.0151</td> </tr> </tbody> </table> </div> <div style="width: 45%; text-align: right;"> <p>SMOOTH DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0152</p> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 10px;"> <div style="width: 45%;"> <table border="1" style="font-size: 0.8em; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Ø mm</th> <th>U</th> <th>U TEFLON</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1,0-1,2</td> <td>002.0000.0168</td> <td>002.0000.0171</td> </tr> <tr> <td>1,2-1,6</td> <td>002.0000.0169</td> <td>002.0000.0172</td> </tr> </tbody> </table> <p style="font-size: 0.7em;">U= (Al) V= (Fe/SS) VK= (Zinn)</p> </div> <div style="width: 45%; text-align: right;"> <p>KNURLED DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0153</p> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 10px;"> <div style="width: 45%;"> <p>GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BRONZE BUSHING) Code 002.0000.0002</p> </div> </div>	Ø mm	U	V	VK	0,6-0,8		002.0000.0149		0,8-1,0	002.0000.0144	002.0000.0141		1,0-1,2	002.0000.0145	002.0000.0142	002.0000.0149	1,2-1,6	002.0000.0146	002.0000.0143	002.0000.0150	1,6-2,0	002.0000.0147			2,4-3,2	002.0000.0148		002.0000.0151	Ø mm	U	VK	1,0-1,2	002.0000.0145	002.0000.0149	1,2-1,6	002.0000.0146	002.0000.0150	2,4-3,2		002.0000.0151	Ø mm	U	U TEFLON	1,0-1,2	002.0000.0168	002.0000.0171	1,2-1,6	002.0000.0169	002.0000.0172
Ø mm	U	V	VK																																															
0,6-0,8		002.0000.0149																																																
0,8-1,0	002.0000.0144	002.0000.0141																																																
1,0-1,2	002.0000.0145	002.0000.0142	002.0000.0149																																															
1,2-1,6	002.0000.0146	002.0000.0143	002.0000.0150																																															
1,6-2,0	002.0000.0147																																																	
2,4-3,2	002.0000.0148		002.0000.0151																																															
Ø mm	U	VK																																																
1,0-1,2	002.0000.0145	002.0000.0149																																																
1,2-1,6	002.0000.0146	002.0000.0150																																																
2,4-3,2		002.0000.0151																																																
Ø mm	U	U TEFLON																																																
1,0-1,2	002.0000.0168	002.0000.0171																																																
1,2-1,6	002.0000.0169	002.0000.0172																																																
<ol style="list-style-type: none"> 7. Das Drucksystem so einstellen, dass die Flügel den Draht mit einer Kraft andrücken, die ihn nicht deformiert und schlupffreien Vorschub gewährleistet. 	<table border="1" style="font-size: 0.8em; border-collapse: collapse; margin-right: 10px;"> <tbody> <tr> <td>mild steel</td> <td>2,5</td> </tr> <tr> <td>stainless steel</td> <td>3,5</td> </tr> <tr> <td>brazing</td> <td></td> </tr> <tr> <td>aluminium</td> <td>1-2</td> </tr> <tr> <td>flux-cored</td> <td>2-3</td> </tr> </tbody> </table>	mild steel	2,5	stainless steel	3,5	brazing		aluminium	1-2	flux-cored	2-3																																							
mild steel	2,5																																																	
stainless steel	3,5																																																	
brazing																																																		
aluminium	1-2																																																	
flux-cored	2-3																																																	

8. Die Taste  drücken, um den Draht so weit einzuziehen, bis er an der Spitze des Brenners austritt.



3 BEDIENOBERFLÄCHE

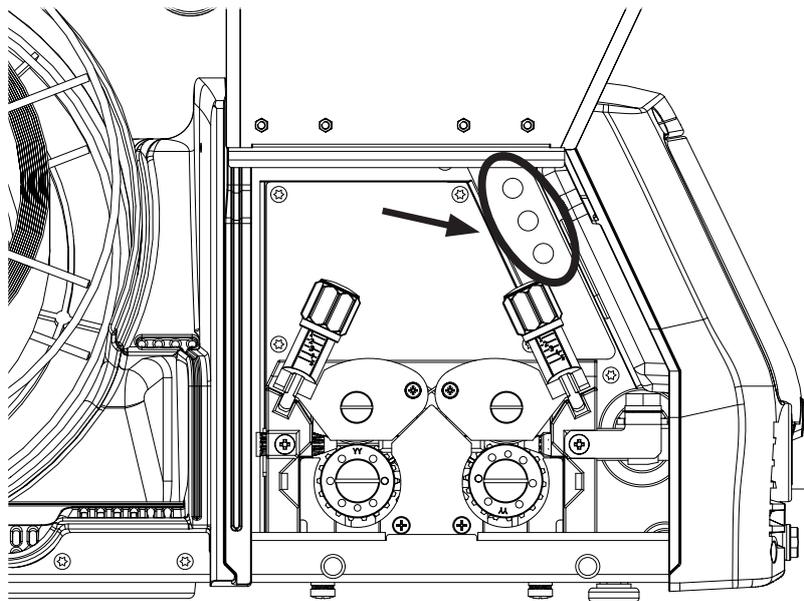


NUMMER	SYMBOL	BESCHREIBUNG
POT1		Power Stellt die Parameter der Synergiekurve ein (Drahtgeschwindigkeit /Ampere/Spannung/Materialstärke).
POT2		Lichtbogenkorrektur Zur Feinabstimmung der Lichtbogenlänge gegenüber dem voreingestellten Wert der Synergiekurve.
S1		Die Taste aktiviert den Drahrückzug im MIG/MAG-Brenner.

DEUTSCH

NUMMER	SYMBOL	BESCHREIBUNG
S2		Diese Taste aktiviert das Magnetventil (Schutzgas), um die Durchflussmenge am Druckminderer anzupassen.
S3		Die Taste aktiviert den Drahtvorschub zum Einfädeln in den MIG/MAG-Brenner.

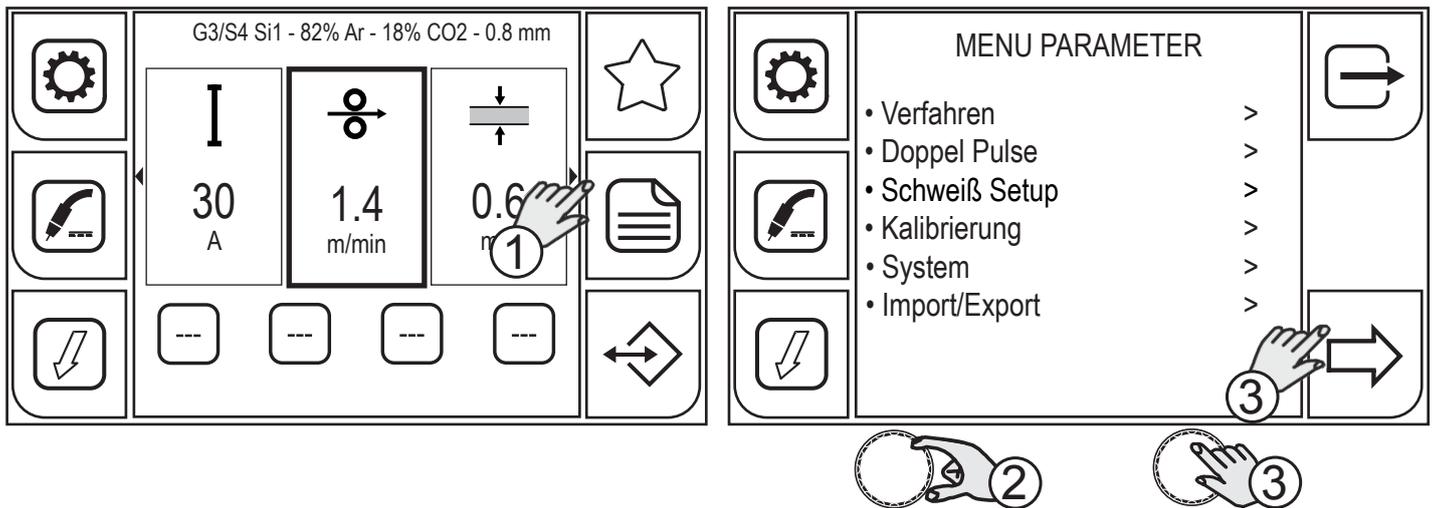
TASTEN IM INNERN DER DRAHTVORSCHUBAUFNAHME



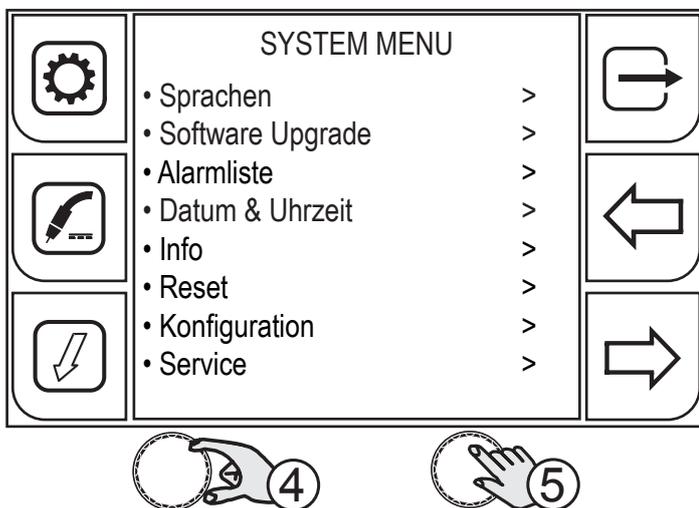
3.1 VORSCHUB KONFIGURATION

 Ist bei Installation eines WF-205p Drahtvorschubs an einem Generator 405dms-505dms zu aktivieren. Mit Hilfe der DRAHTVORSCHUB-KONFIGURATION wird der Befehlsempfang durch die Potentiometer eines externen Drahtvorschubgeräts aktiviert.

BEDIENSCHNITTTELLE DES GENERATORS 405dms/ 505dms

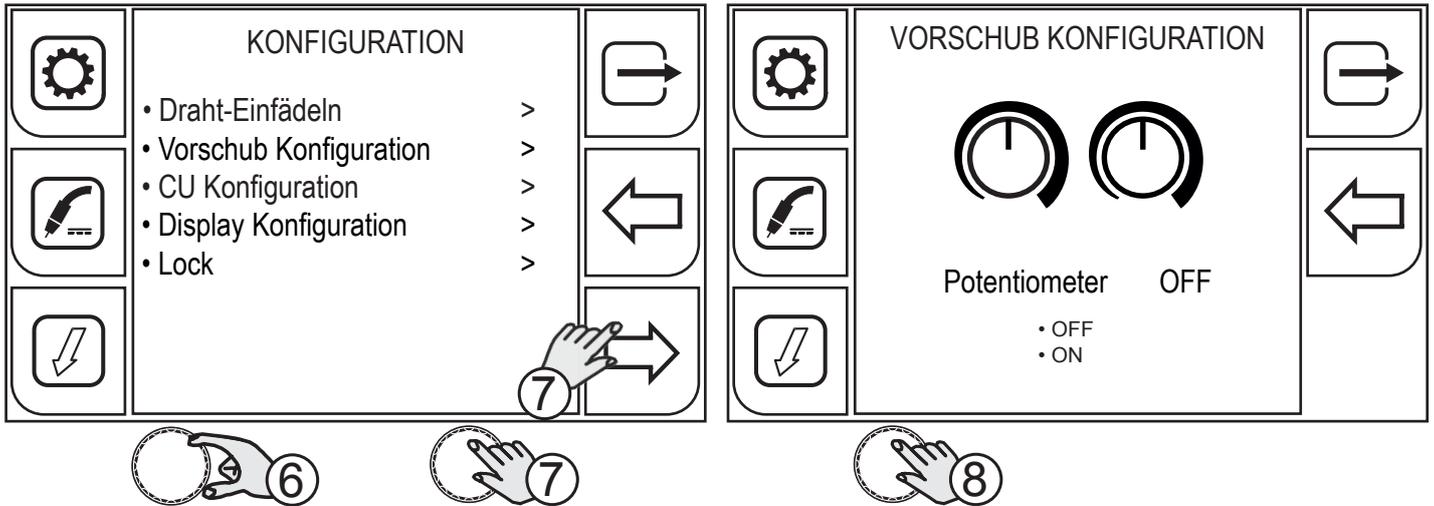


1. Die Taste (MENÜ) drücken.
2. Durch Drehen des Encoders die gewünschte Einstellung wählen. Den folgenden Pfad wählen: System>
3. Zur Bestätigung die Taste (ENCODER) oder die Taste (VOR) drücken.

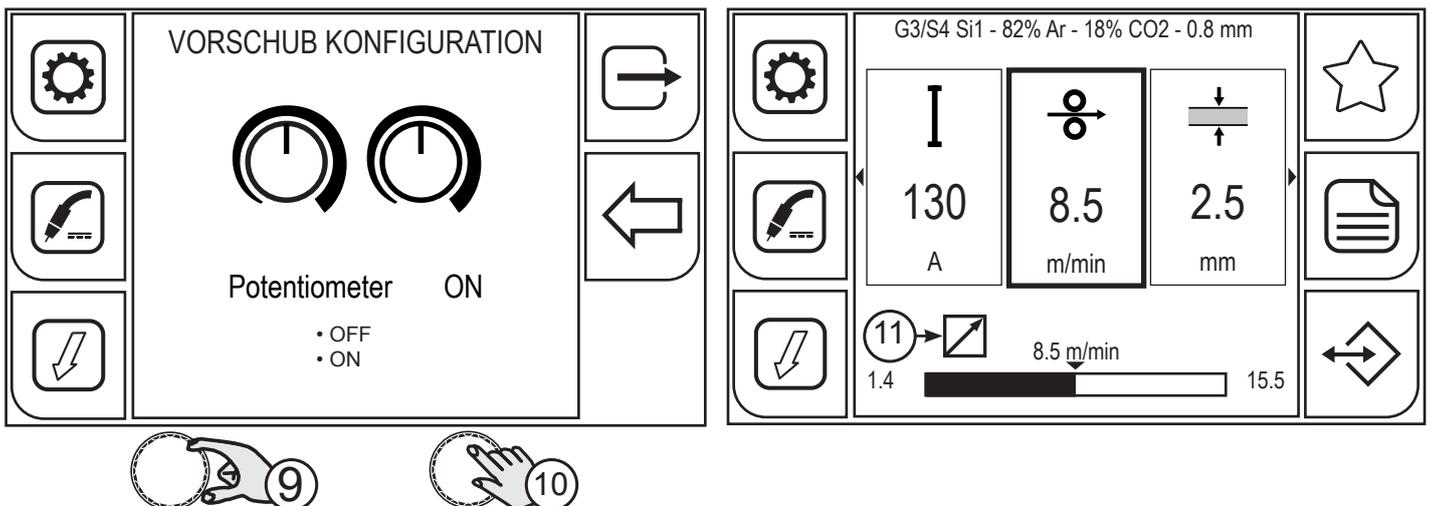


4. Durch Drehen des Encoders die gewünschte Einstellung wählen. Den folgenden Pfad wählen: Konfiguration>
5. Zur Bestätigung die Taste (ENCODER) oder die Taste (VOR) drücken.

DEUTSCH



6. Durch Drehen des Encoders die gewünschte Einstellung wählen. Den folgenden Pfad wählen: Vorschub Konfiguration>
7. Zur Bestätigung die Taste (ENCODER) oder die Taste (VOR) drücken.
8. Die Taste (ENCODER) drücken, um die Parameteränderung zu aktivieren.



9. Durch Drehen des Encoders wird der gewünschte Wert eingestellt.
10. Zur Bestätigung die Taste (ENCODER) oder die Taste (VOR) drücken.

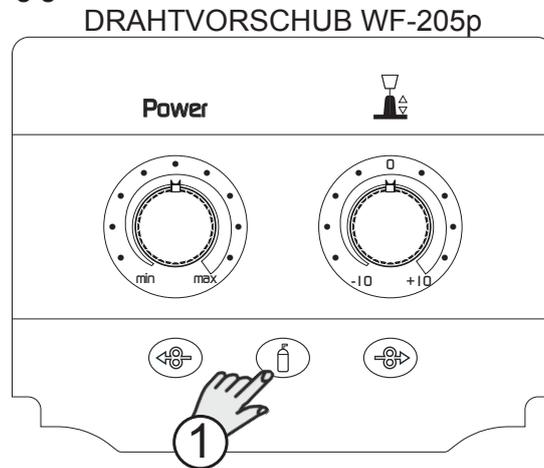
Die Taste drücken, um den Bildschirm zu verlassen.

11. Das Symbol (FERNSTEUERUNG) erscheint auf dem Hauptbildschirm, wenn die mit Hilfe der Potentiometer des Drahtvorschubs einstellbaren Parameter gewählt wurden.
POT1 regelt die Feinabstimmung der Parameter (Drahtgeschwindigkeit /Ampere/Spannung/Materialstärke) gegenüber dem voreingestellten Wert der Synergiekurve.
POT2 regelt die Feinabstimmung der Lichtbogenlänge gegenüber dem voreingestellten Wert der Synergiekurve.

3.2 REGELUNG DES GASFLUSSES

Beim Einschalten des Geräts wird unmittelbar nach der Synchronisation das Magnetventil 1 Sekunde lang aktiviert.

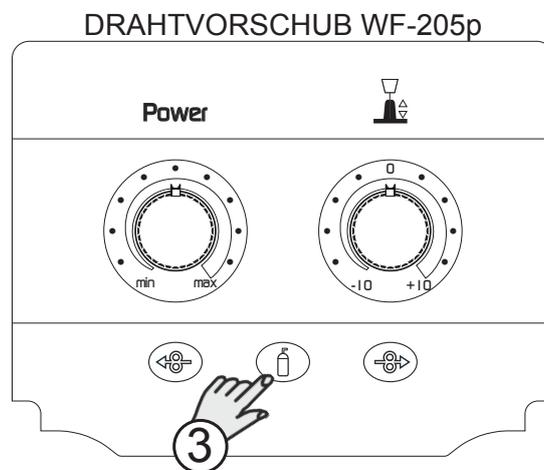
Auf diese Weise wird die Gasleitung gefüllt.



1. Das Gas-Magnetventil durch Drücken und Loslassen der Taste  (GAS) öffnen.



2. Die Gasdurchflussmenge wird am Druckminderer eingestellt.



3. Das Gas-Magnetventil durch Drücken und Loslassen der Taste  (GAS) schließen.
Das Gas-Magnetventil schließt nach 30 Sekunden automatisch.

DEUTSCH

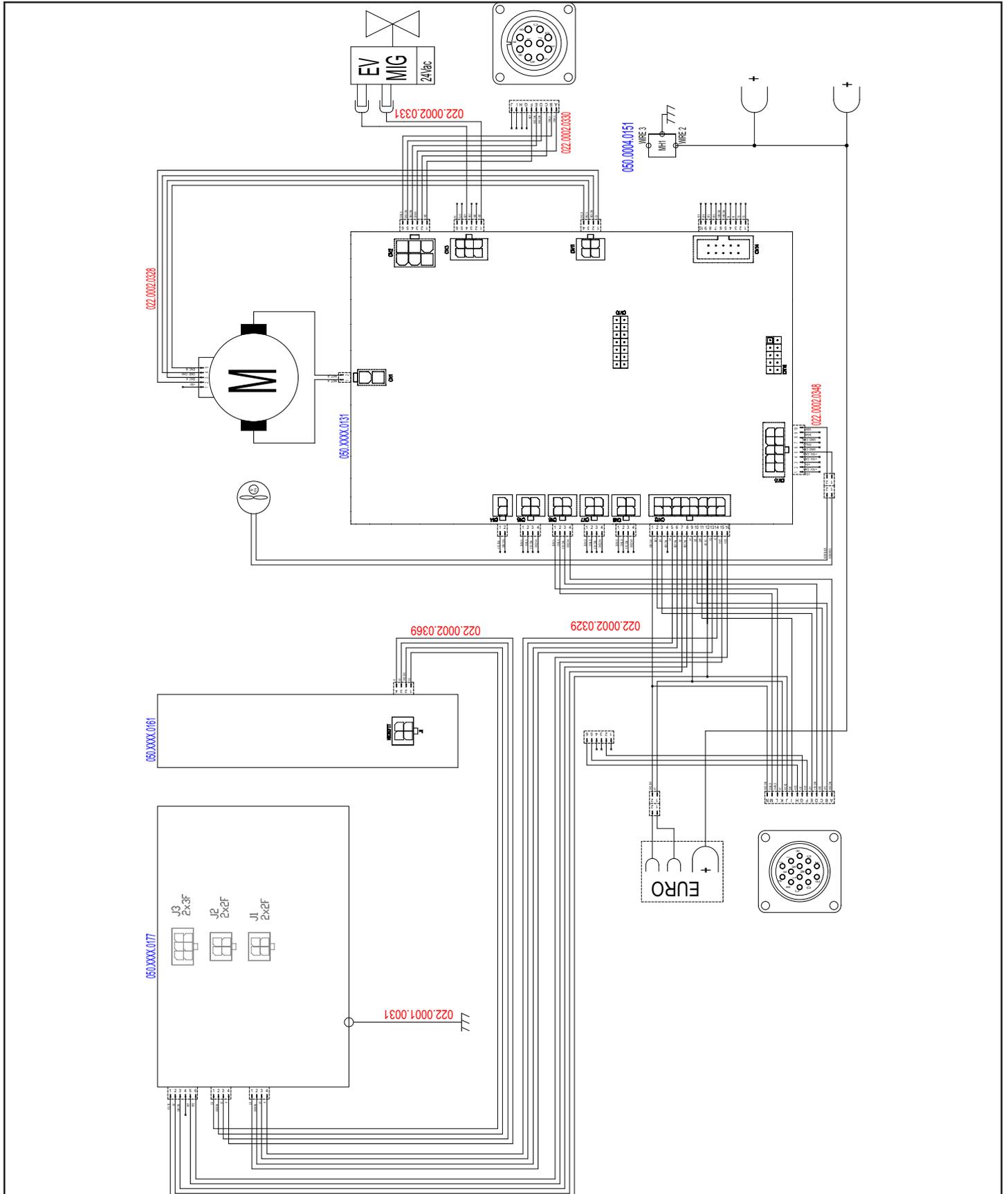
4 TECHNISCHE DATEN

Angewandte Richtlinien	Elektro- und Elektronik-Altgeräte (WEEE)
	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV)
	Niederspannung (NSR)
	Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe (RoHS)
Konformitätskennzeichnung	 Gerät erfüllt die Anforderungen der geltenden EU-Richtlinien
	 Gerät in Umgebungen mit erhöhtem Risiko von elektrischem Schlag verwendbar
	 Gerät erfüllt die Anforderungen der WEEE-Richtlinie
	 Gerät erfüllt die Anforderungen der RoHS-Richtlinie
Baunormen	EN 60974-5 EN 60974-10 Class A

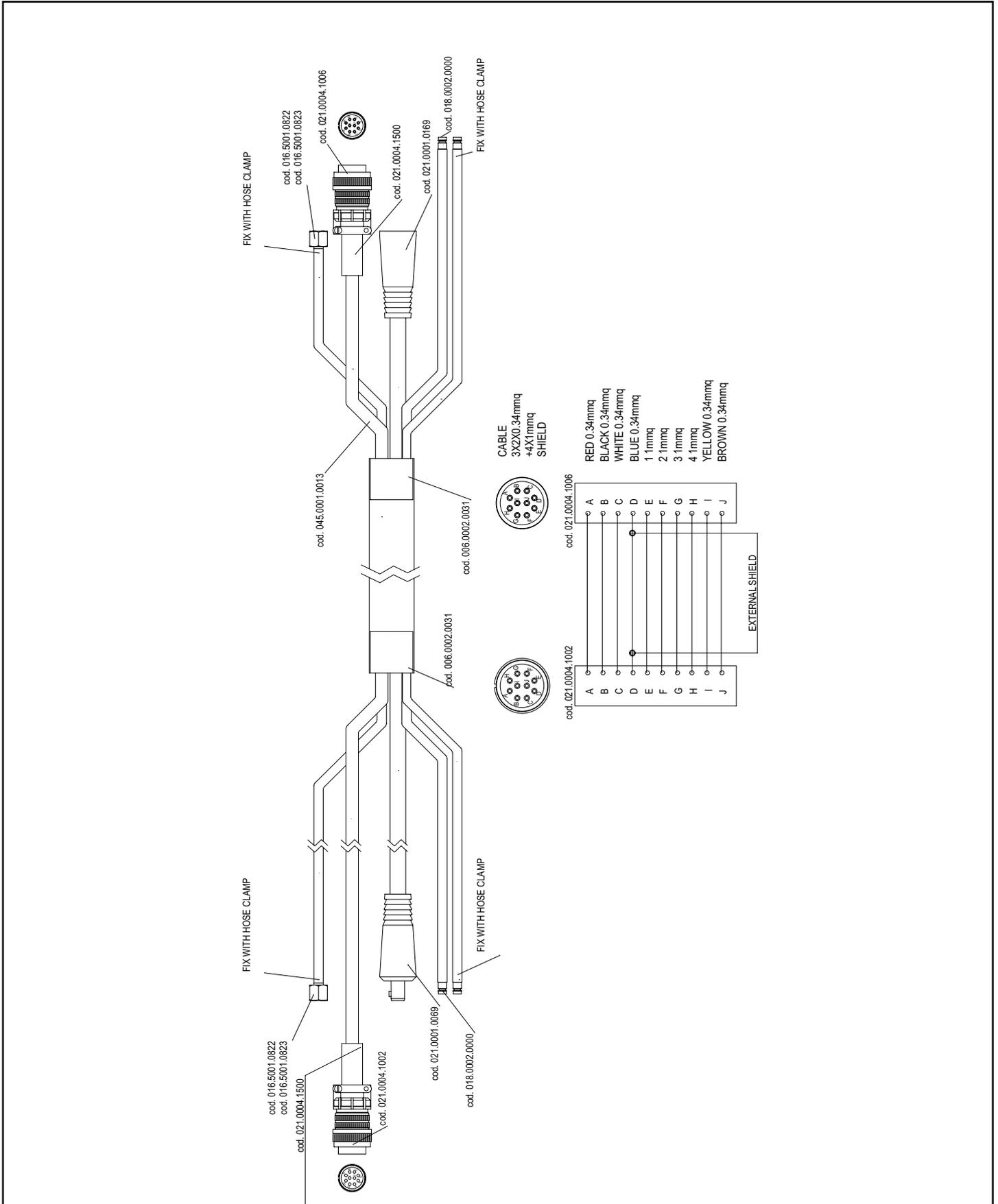
4.1 TECHNISCHE DATEN WF-205p

Betriebsspannung	48 V a.c.	
Abmessungen (L x T x H)	265 x 665 x 360 mm	
Gewicht	11.5 kg	
Schutzart	IP23	
Maximaler Gasdruck	0.5 MPa (5 bar)	
Betriebsspannung MIG / MAG	14.5 V - 39.0 V	
Motordrehzahl	1,0-25,0 m/min	
Spule (Ø / Gewicht)	200 mm / 5 kg - 300 mm / 15 kg	
Umgebungstemperatur	40°C	
Schweißmodalität	MIG/MAG	
Statische Kennlinie		
Arbeitszyklus	60 %	100 %
Schweißstrom	450 A	400 A
Betriebsspannung	36.5 V	34.0 V

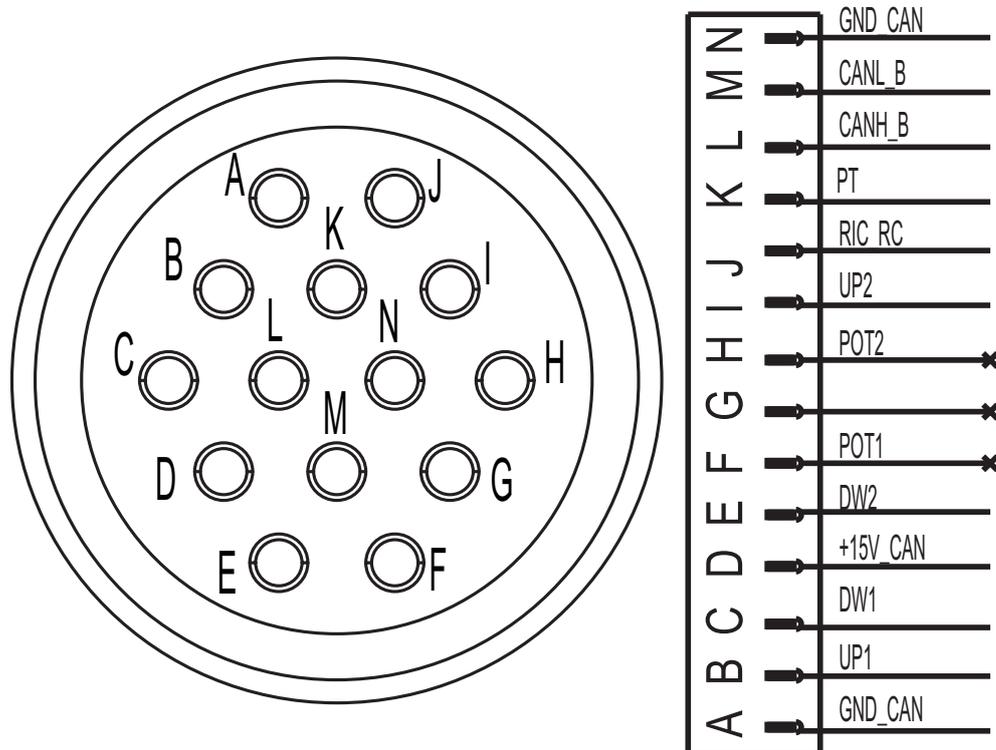
5 ELEKTRISCHER SCHALTPLAN



5.1 KABELSTRANG: GENERATOR - DRAHTVORSCHUB



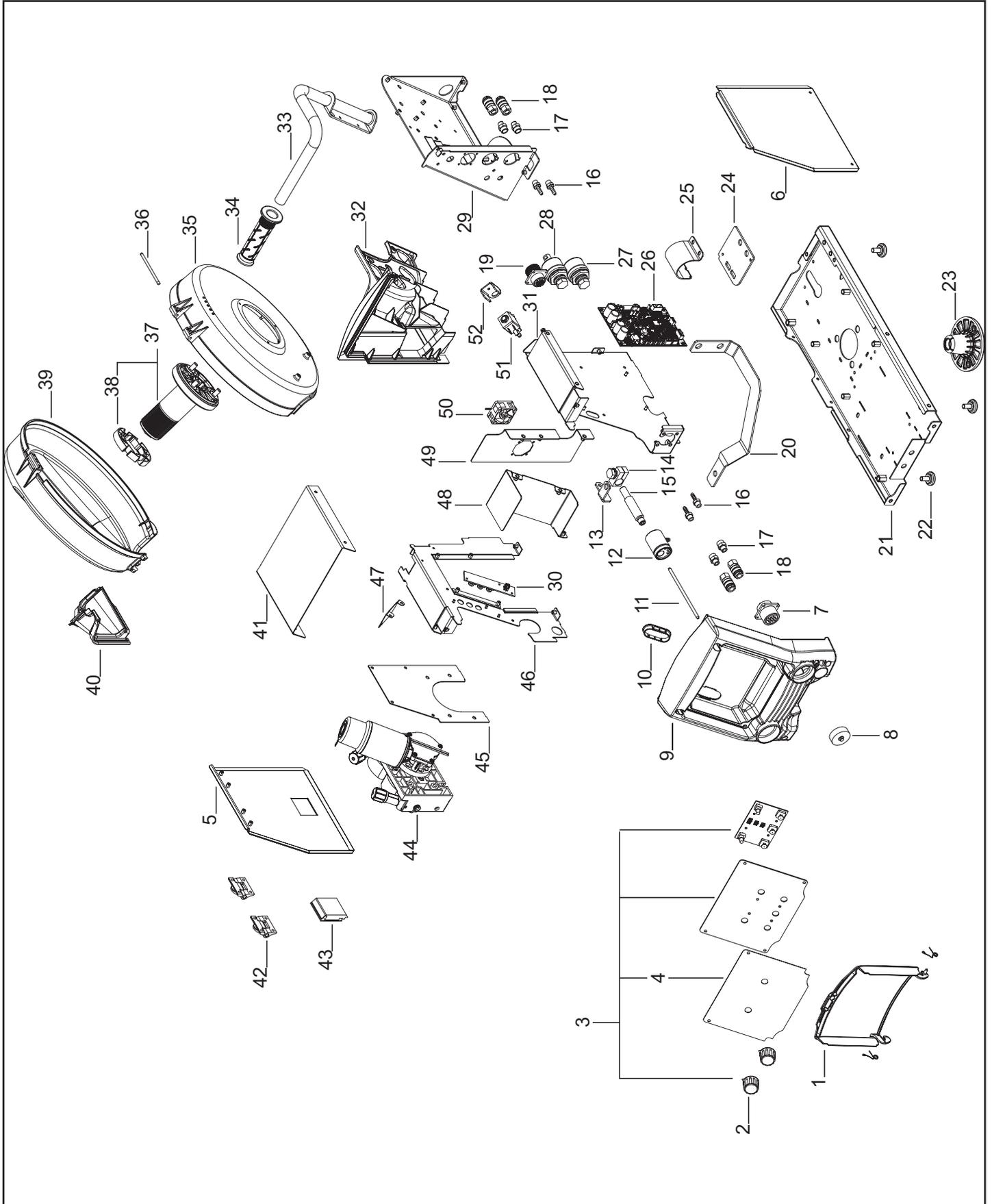
5.2 ANSCHLUSS FÜR DIE FERNBEDIENUNG



PIN	NAME	DESCRIPTION SIGNAL
A	GND_CAN	COMMON FOR POT/UP-DW/PT/CAN...
B	UP2	UP SIGNAL (Volt)
C	DW2	DOWN SIGNAL (Volt)
D	+15V_CAN	COMMON TO POWER DIGIM TORCH. or RC08
E	UP1	UP SIGNAL (m/min)
F	POT1	SIGNAL FOR POTENTIOMETER (Volt)
G	+5V	COMMON FOR POT 1 AND 2
H	POT2	SIGNAL FOR POTENTIOMETER (Volt)
I	DW1	DOWN SIGNAL (m/min)
J	RIC_RC	REMOTE ACKNOWLEDGMENT (in bridge with GND_CAN)
K	PT	TORCH BUTTON (shared with GND_CAN)
L	CANH_B	WECO OPTIONS
M	CANL_B	WECO OPTIONS
N	GND_CAN	COMMON (SAME AS PIN A)

DEUTSCH

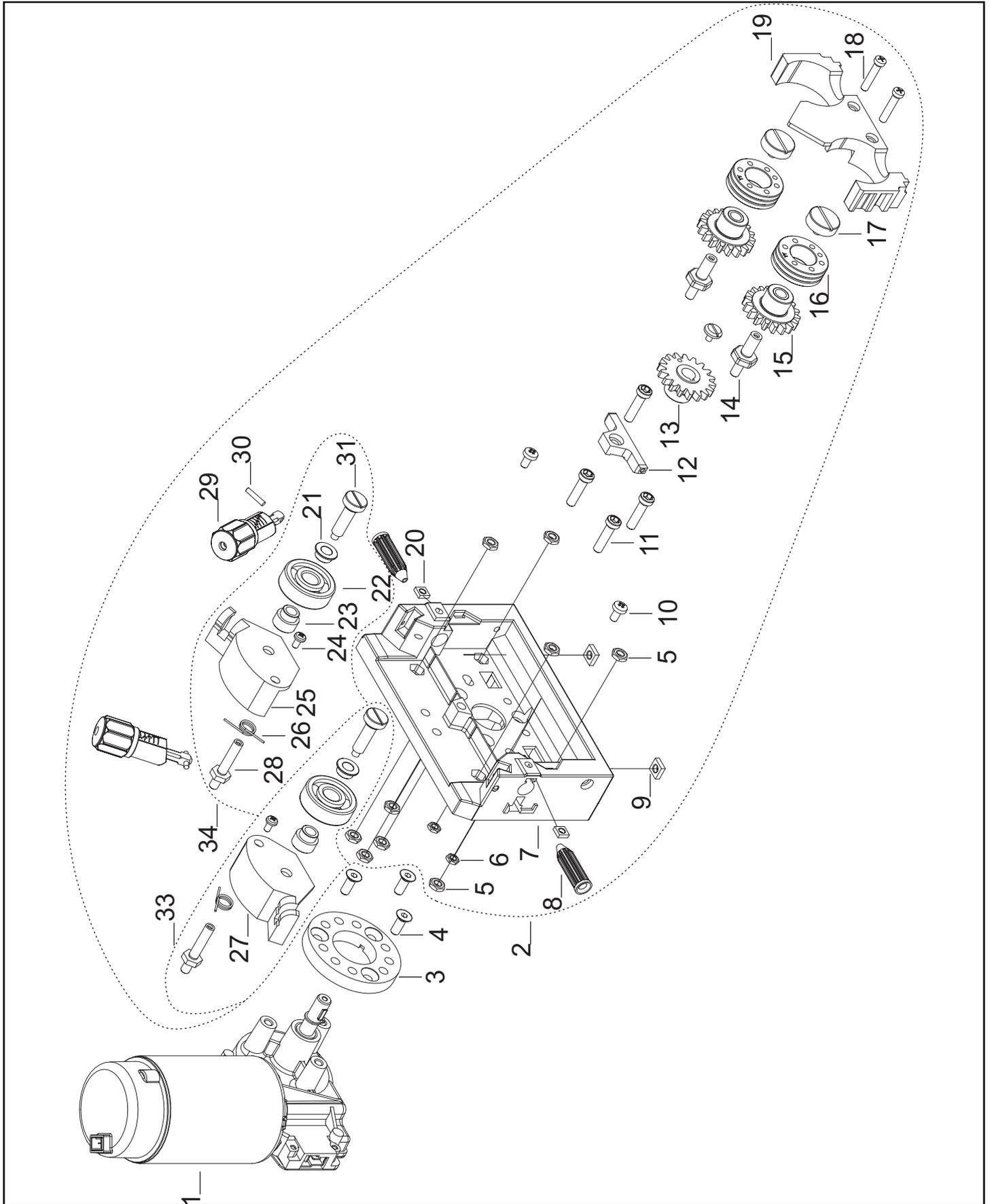
6 ERSATZTEILE



Nr.	CODE	BESCHREIBUNG
1	012.0012.0010	PLEXIGLASS PROTECTION
2	014.0002.0026	KNOB WITH CAP
3	050.5332.0000	COMPLETE LOGIC FRONT PANEL
4	013.0020.1201	FRONT PANEL LABEL
5	011.0001.1091	DOOR
6	011.0001.1081	LATERAL COVER
7	022.0002.0329	LOGIC-MOTOR ENCODER CONNECTOR CABLE
8	021.0004.2994	MS-20 CONNECTOR CAP
9	012.0011.0010	FRONT PLASTIC PANEL
10	016.0011.0015	OVAL CAP
11	021.0001.2025	CAPILLARY TUBE
12	021.0001.2001	COUPLING EURO
13	011.0002.0039	WIRE FEED MOTOR-STING BLOCK BRACKET
14	021.0001.2010	CURRENT CLAMP FOR BRASS GUIDE FOR EURO CONNECTOR
15	021.0001.2018	EURO CONNECTOR STING
16	016.5001.3040	SLEEVE HOSE ADAPTER FOR RUBBER HOSE=6mm F=1/8 F
17	017.0003.0055	NIPPLE CONNECTOR
18	018.0002.0004	QUICK CLUTCH
19	022.0002.0330	REMOTE CONNECTOR CABLE
20	045.0006.0103	COPPER BRACKET
21	011.0014.0151	LOWER COVER
22	016.0009.0003	RUBBER FOOT
23	012.0009.0010	PLASTIC SUPPORT
24	011.0014.0157	FIXING CABLE BUNDLE PLATE
25	011.0014.0026	SUPPORT CABLE BUNDLE PLATE
26	050.0002.0131	4Q WIREFEEDER BOARD
27	021.0001.0279	FIX SOCKET 500A 95mmq
28	021.0001.0379	FIX PLUG 500A 95mmq
29	011.0014.0152	SPOOL SUPPORT PLATE
30	050.0001.0161	BUTTON BOARD
31	011.0014.0153	INTERNAL PLATE
32	012.0010.0010	REAR NYLON
33	011.0014.0158	HANDLE TUBE
34	011.0006.0032	RUBBER HANDLE
35	012.0000.0003	LOWER SPOOL COVER
36	016.0008.0003	CYLINDRICAL PLUG
37	011.0006.0062	COMPLETE SPOOL SUPPORT
38	002.0000.0287	CAP FOR SPOOL HOLDER
39	012.0000.0004	UPPER SPOOL COVER
40	012.0013.0010	WATER PROTECTION PLASTIC
41	011.0001.1071	UPPER COVER
42	011.0006.0007	PLASTIC HINGE
43	011.0006.0003	SLIDE CLOSURE
44	002.0000.0023	WIRE FEED MOTOR
45	011.0014.0156	MOTOR PLATE
46	011.0014.0150	LEFT INTERNAL PLATE
47	011.0014.0161	MOTORE COMPARTMENT PLATE
48	011.0014.0160	INTERNAL PLATE
49	011.0014.0163	FAN SUPPORT PLATE
50	003.0002.0021	FAN
51	017.0001.5543	SOLENOID VALVE
52	011.0002.0018	SOLENOID VALVE PLATE

DEUTSCH

6.1 ANTRIEB DRAHTVORSCHUB

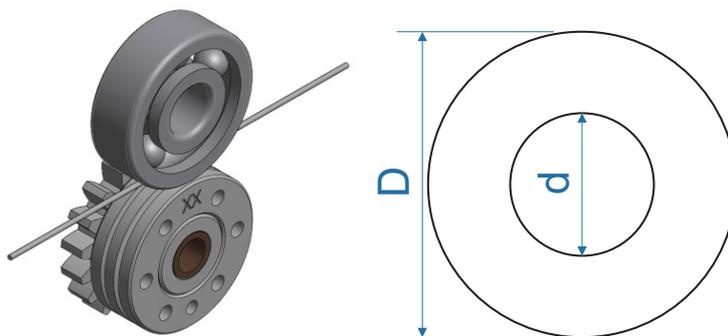


Nr.	CODE	BESCHREIBUNG
1	002.0000.0392	MOTOR COIL
2	002.0000.0062	COMPLETE FEED BODY
3	002.0000.0390	DISTANCE RING
4	016.0300.0411	COUNTERSUNK SCREW M6x12
5	002.0000.0349	HEXAGONAL NUT M6
6	002.0000.0384	HEXAGONAL NUT M5
7	002.0000.0373	FEED PLATE
8	002.0000.0297	INLET GUIDE WITH SOFT LINER
9	002.0000.0385	SQUARE NUT M6
10	002.0000.0324	SCREW M5x10
11	002.0000.0387	SCREW M6x25
12	002.0000.0294	INTERMEDIATE GUIDE
13	002.0000.0300	MAIN GEAR DRIVE
14	002.0000.0374	SHAFT
15	002.0000.0299	GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BRONZE BUSHING)
15	002.0000.0309	GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BALL BEARING)
16	002.0000.0142	FEED ROLL
17	002.0000.0383	RETAINING SCREW M4
18	002.0000.0382	SCREW M5x30
19	002.0000.0388	INTERNAL GUARD
20	002.0000.0386	SQUARE NUT M5
21	002.0000.0315	DISTANCE RING 1
22	002.0000.0303	KNURLED DRIVE ROLL
23	002.0000.0314	DISTANCE RING 2
24	002.0000.0318	SCREW M4x8
25	002.0000.0379	RIGHT PRESSURE ARM
26	002.0000.0317	SPRING
27	002.0000.0378	COMPLETE LEFT PRESSURE ARM
28	002.0000.0375	JOINT AXLE
29	002.0000.0381	FIXING ARM COMPLETE
30	002.0000.0319	PIN
31	002.0000.0380	PRESSURE ROLL AXLE
32	002.0000.0304	SCREW M4x10
33	002.0000.0376	COMPLETE LEFT PRESSURE ARM
34	002.0000.0377	COMPLETE RIGHT PRESSURE ARM

DEUTSCH

6.2 DRAHTVORSCHUBROLLEN

Standard



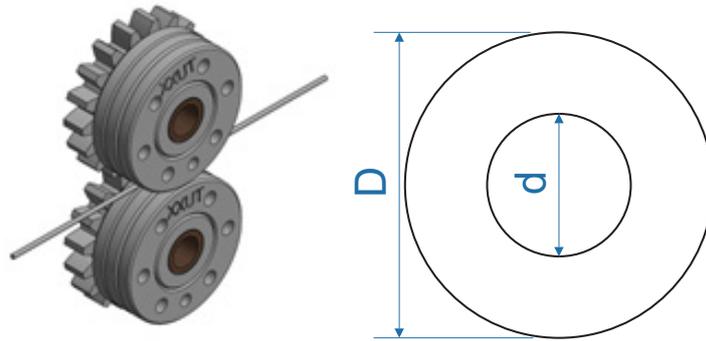
CODE	Draht-Ø	Typ	Rollen-Ø	Rillen	
002.0000.0140	0.6-0.8	V-Rille Massivdrähte (Edelstahl)	D=37x12/d=19 V	35° V	
002.0000.0141	0.8-1.0				
002.0000.0142	1.0-1.2				
002.0000.0143	1.2-1.6				
002.0000.0144	0.8-1.0	U-Rille Aluminiumdrähte	D=37x12/d=19 U	90° V	
002.0000.0145	1.0-1.2				
002.0000.0146	1.2-1.6				
002.0000.0147	1.6-2.0				
002.0000.0148	2.4-3.2				
002.0000.0149	1.0-1.2	VK-Rille Rohrdrähte	D=37x12/d=19 VK	90° V	
002.0000.0150	1.2-1.6				
002.0000.0151	2.4-3.2				

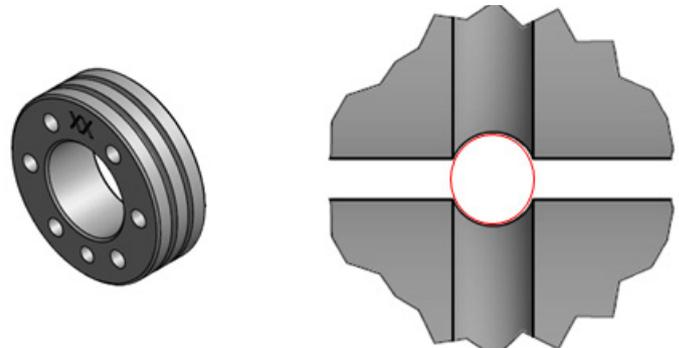
Arm mit Standardrolle

Glattrolle

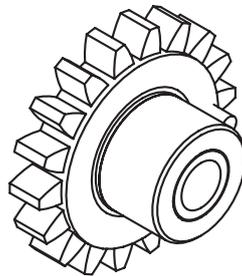
CODE	Rollen-Ø
002.0000.0303	D=37x12/d=12 GLATT Standard

Doppelte Vorschubrolle (4 Rollen mit Rillen) - EMPFOHLENE KONFIGURATION



CODE	Draht-Ø	Rollen-Ø	
002.0000.0168	1.0-1.2	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	
002.0000.0169	1.2-1.6	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	
002.0000.0171	1.0-1.2	D=37x12/d=19 UT TEFLON.	
002.0000.0172	1.2-1.6	D=37x12/d=19 UT TEFLON	

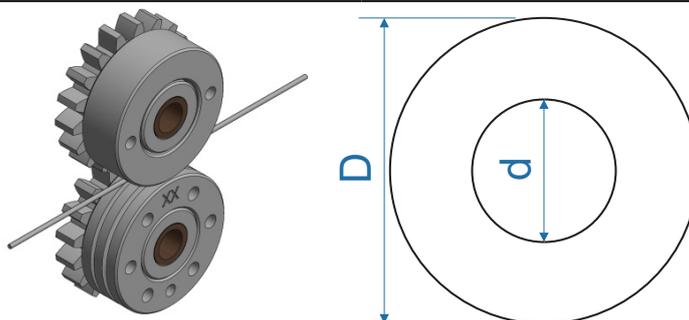
Zahnräder für doppelte Vorschubrolle



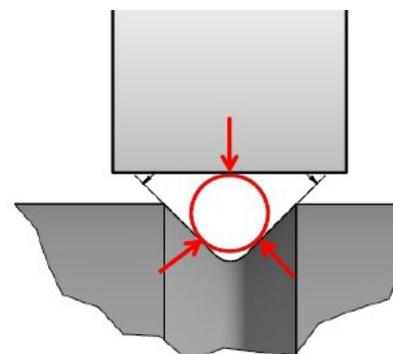
002.0000.0299	Rollenhalter-Zahnrad (mit Bronzelagern)
002.0000.0309	Rollenhalter-Zahnrad (mit Wälzlagern)

DEUTSCH

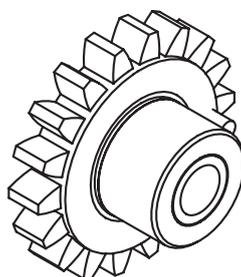
Doppelte Vorschubrolle (2 Rollen mit Rillen, 2 Glattrollen)



CODE	Draht-Ø	Rollen-Ø
002.0000.0145	1.0-1.2	D=37x12/d=19 U
002.0000.0146	1.2-1.6	D=37x12/d=19 U
002.0000.0149	1.0-1.2	D=37x12/d=19 VK
002.0000.0150	1.2-1.6	D=37x12/d=19 VK
002.0000.0151	2.4-3.2	D=37x12/d=19 VK



Zahnräder für doppelte Vorschubrolle



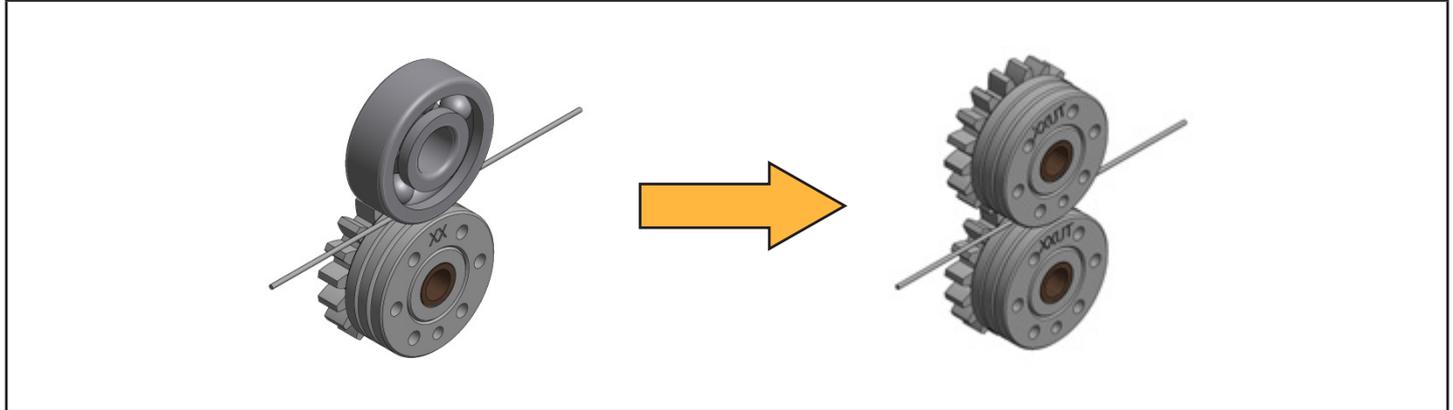
002.0000.0299	Rollenhalter-Zahnrad (mit Bronzelagern)
002.0000.0309	Rollenhalter-Zahnrad (mit Wälzlagern)

Arm mit doppelter Vorschubrolle

Glattrolle		Gerändelt	
CODE	Rollen-Ø	CODE	Rollen-Ø
002.0000.0152	D=37x12/d=19 GLATT für doppelte Vorschubrolle	002.0000.0153	D=37x12/d=19 GERÄNDELT für doppelte Vorschubrolle

KIT zur Umrüstung vom „STANDARD“-Drahtvorschub auf Drahtvorschub mit „doppelter Vorschubrolle“

Standard	Doppelte Vorschubrolle
----------	------------------------



Für den Wechsel von der Konfiguration mit „STANDARD“-Drahtvorschubrollen zu der mit „DOPPELTER VORSCHUBROLLE“ sind zu bestellen:

4 Stk. Spezialrollen „U DOUBLE D“ (siehe Detail A)

2 Stk. Rollenhalter-Zahnräder (siehe Detail B) [wir empfehlen mit Bronzelagern]

CODE	Draht-Ø	Rollen-Ø	
002.0000.0168	1.0-1.2	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-right: 10px;"> A </div> <div style="margin-right: 10px;"> x 4 </div> <div> </div> </div>
002.0000.0169	1.2-1.6	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	

Zahnräder für doppelte Vorschubrolle

002.0000.0299	Rollenhalter-Zahnrad (mit Bronzelagern)	<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-right: 10px;"> B </div> <div> </div> <div style="margin-left: 10px;"> x 2 </div> </div>
002.0000.0309	Rollenhalter-Zahnrad (mit Wälzlagern)	



WELD THE WORLD

WECO srl

www.weco.it

